



Q/SXL

苏州森信隆纸制品有限公司企业标准

Q/320581 SZSXL 002-2020

食品包装用淋膜纸盒

2020-09-04 发布

2020-09-13 实施

苏州森信隆纸制品有限公司

发布



前 言

本标准按GB/T 1.1-2020 标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则编制。

本标准由苏州森信隆纸制品有限公司提出并负责起草。

本标准主要起草人：蔡震。

本标准于 2020 年 09 月首次发布。

企业标准信息公共服务平台
2021年04月19日 15点08分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年04月19日 15点08分



食品包装用淋膜纸盒

1 范围

本标准规定了食品包装用淋膜纸盒的原辅材料要求、技术要求、实验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等要求。

本公司生产的食品包装用淋膜纸盒以食品包装用淋膜纸为原料，经模切、印刷、覆膜、糊盒、成型、消毒、检验、包装等工序制成的食品包装用淋膜纸盒（以下简称淋膜纸盒）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB 4789.15-2010 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数
GB 4806.1-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB 4806.8-2016 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品
GB 31604.2-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
GB 31604.7-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验
GB 31604.8-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
GB 31604.9-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定
GB 9685-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
GB 31604.34-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定
GB 31604.38-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷的测定和迁移量的测定
GB 31604.47-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 纸、纸板及纸制品中荧光增白剂的测定
GB/T 27589-2011 纸餐盒

3 原辅材料要求

3.1.1 淋膜纸盒使用的原料符合GB 4806.8-2016和GB 4806.7-2016的规定。

3.1.2 淋膜纸盒原材料使用添加剂应符合GB 9685-2016的规定。

4 技术要求

4.1 外观要求

4.1.1 淋膜纸盒不应凹陷、起皱；淋膜层应均匀。

4.1.2 淋膜纸盒印刷图案应轮廓清晰、色泽均匀、无明显色斑。

4.1.3 淋膜纸盒清洁无异物，且不应有异味。

4.2 尺寸偏差

淋膜纸盒尺寸偏差应符合表1规定。



表 1 尺寸偏差

项 目	指 标	
尺寸偏差	底部长, mm	±2
	底部宽, mm	±2
	高, mm	±3

4.3 使用性能

淋膜纸盒的使用性能应符合表2规定。

表 2 使用性能

项 目	指 标
跌落试验	0.8m 底部朝下自由跌落三次无裂纹
盖体对折试验	不应有裂痕

4.4 卫生指标

4.4.1 淋膜层应符合GB 4806.7-2016的规定。

4.4.2 淋膜纸盒卫生指标应符合GB 4806.8-2016的规定。

5 试验方法

5.1 外观检验

在无阳光直射外将试样平放, 正常视距目测; 或将试样朝向窗外(或朝向40W日光灯)观察。

5.2 尺寸偏差

用精度为0.5mm的通用量具, 分别测量底部长、底部宽以及高。每个项目测量5个试样, 取算术平均值作为试验结果。

5.3 跌落试验

在常温下, 将试样距平整地面0.8m高处底部朝下自由跌落三次, 观察试样是否完好无损。

5.4 盖体连接对折试验

按GB/T 27589-2011 中4.3规定的方法进行。

5.5 卫生指标

5.5.1 淋膜层按 GB 4806.7-2016 规定的方法进行。

5.5.2 淋膜纸盒按 GB 4806.8-2016 规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 每批产品应经质量检验部门检验合格, 并附合格证后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目为: 外观、尺寸偏差、使用性能、荧光性物质。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目: 本标准规定的所有项目。



6.3.2 有下列情形之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型时；
- b) 正式生产后如果结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品质量时；
- c) 正常生产每年一次；
- d) 产品停产半年以上恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 质量监督部门提出型式检验要求时。

6.3.3 型式检验抽样方案

抽样基数不少于1000个，每批不多于150000只。随机抽取3个大包装，每个大包装各抽取2×40只。

6.4 组批与抽样、判定规则

6.4.1 组批

产品以批为单位进行检验，同一规格、同一色泽、相同原料的为一批，但每批不得超过15万只。

6.4.2 抽样

按该批次产品总量的5‰抽样，样本个数不得小于10个。

6.4.2 判定规则

外观、尺寸偏差和盖体对折性能中如有不合格项，应从原批中重新加倍抽样复检，复检结果全部合格，则判该批次合格。否则为不合格。

理化指标、微生物指标任一项不合格，则判该次不合格，不复检。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品标志应符合 GB 4806.1-2016 的规定。

7.2 包装

包装按用户要求确定。

7.3 运输

运输中应避免摔跌，避免与尖锐利物碰撞，应避免在高温下运输。

7.4 贮存

产品应贮存于清洁、干燥、通风、温度适宜的库房内，严禁与有毒、有害、有污染性的物品混贮。贮存期自生产之日起为两年。